

溶接検査申請書

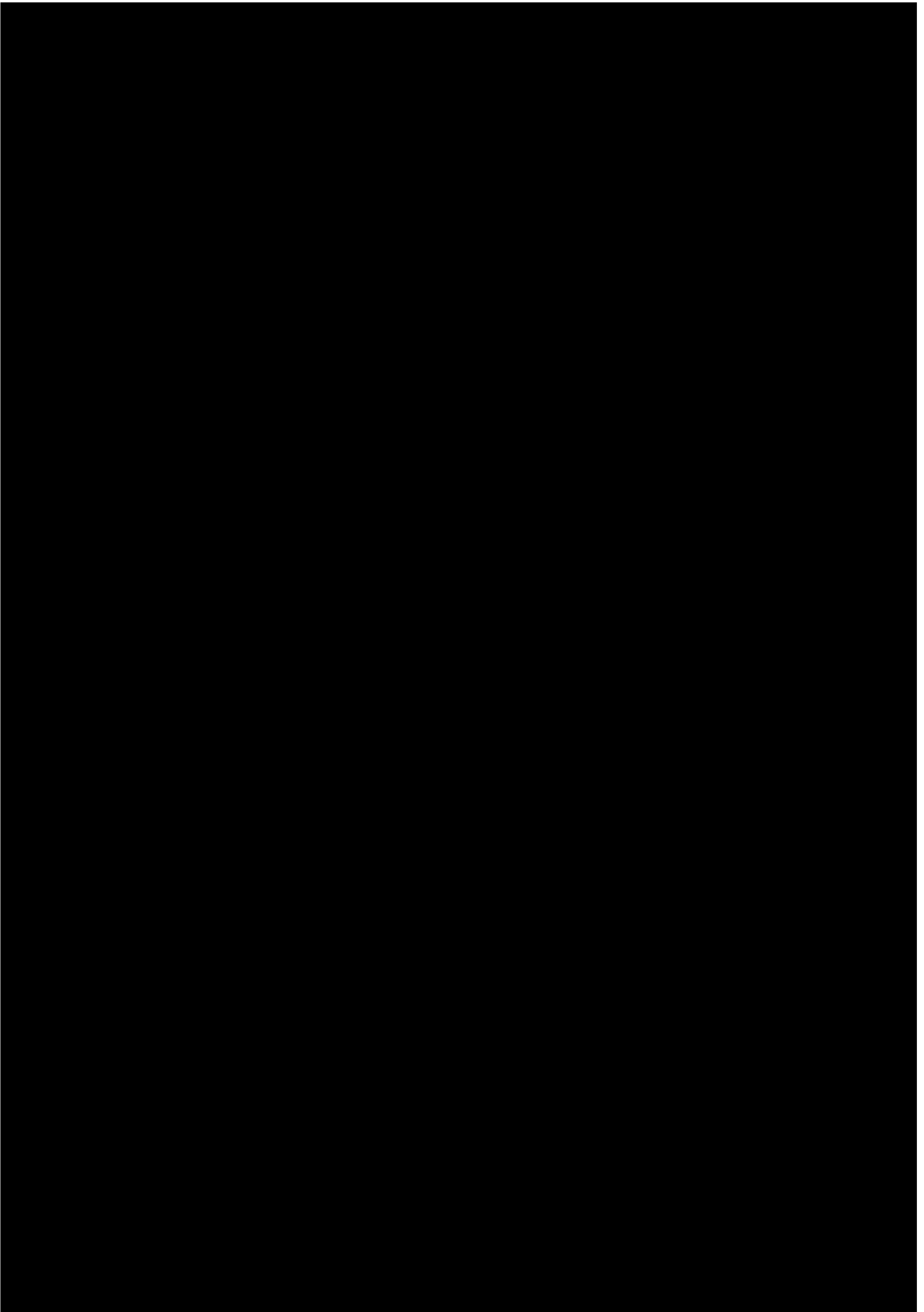
廃炉発官R3第164号
令和3年11月19日

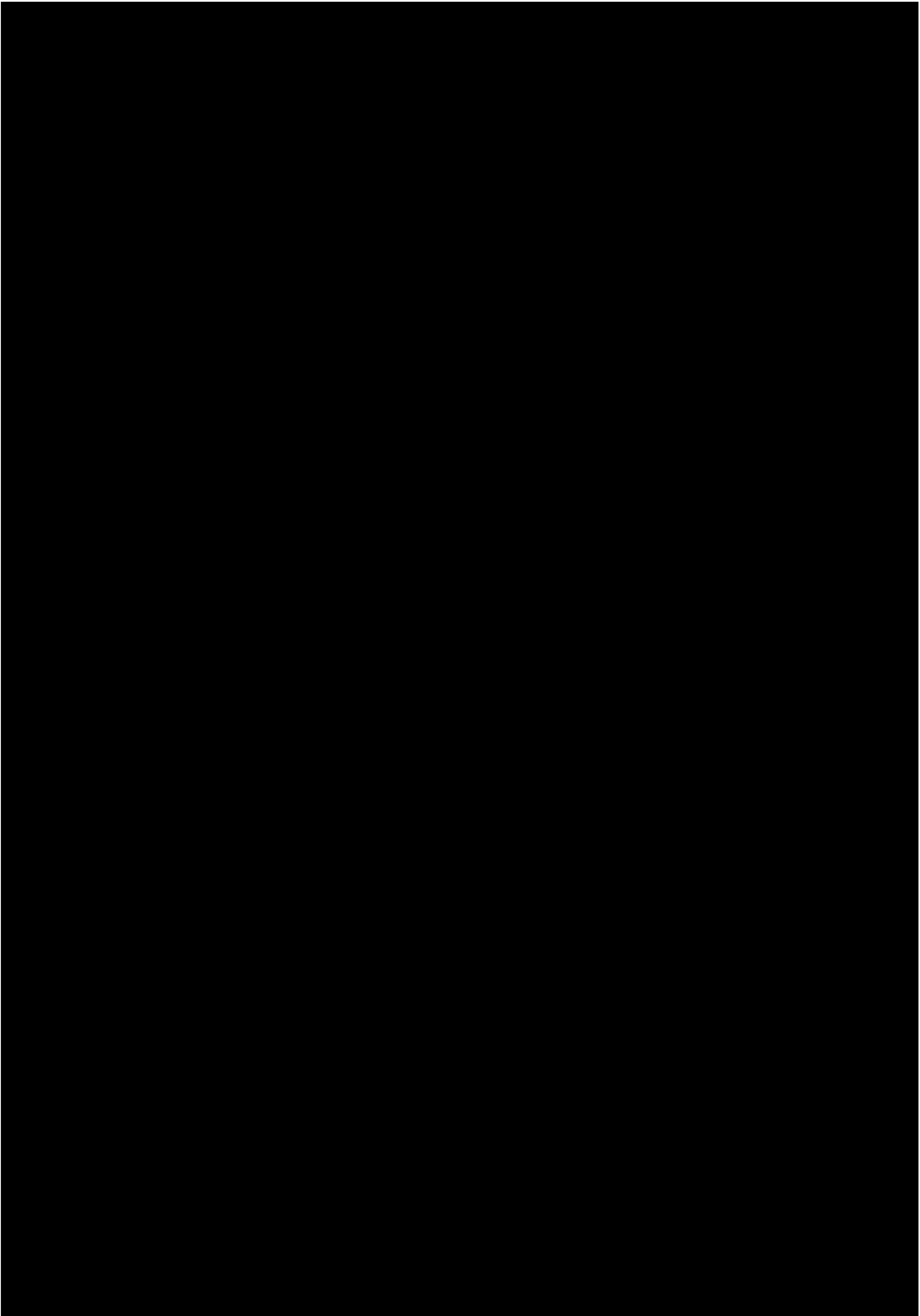
原子力規制委員会 殿

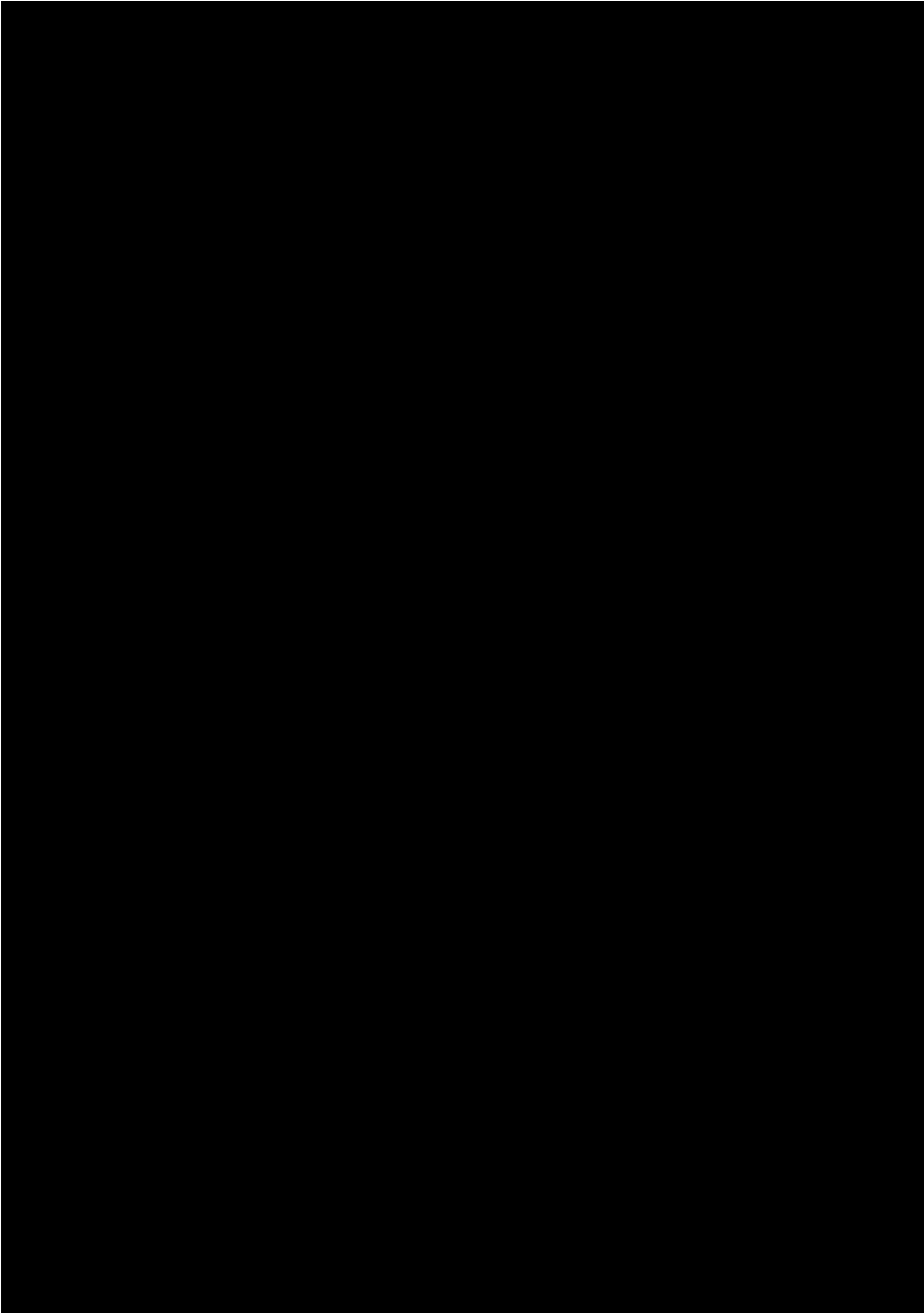
東京都千代田区内幸町1丁目1番3号
東京電力ホールディングス株式会社
代表執行役社長 小早川 智明

核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律第64条の3
第7項の規定により次のとおり検査を受けたいので申請します。

発電用原子炉施設の設置又は変更に係る事業所の名称及び所在地	福島第一原子力発電所 福島県双葉郡大熊町及び双葉町
容器又は管の種類	汚染水処理設備等 第三セシウム吸着装置 ろ過フィルタ (容器) 7～8塔目 ()
容器又は管の主要寸法、最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度	主要寸法及び個数 ろ過フィルタ (容器) φ914.4mm×2.673m 2個※ 機器等の最高使用圧力、最高使用温度及び内包する放射性物質の濃度 最高使用圧力 : 1.37MPa 最高使用温度 : 66°C 放射性物質の濃度 : 37kBq/cm ³ 以上 (液体) ※ 実施計画 II.2.5.3 添付資料 添付資料-30 2.1 主要仕様 (2)ろ過フィルタ 個数2個のうちの交換品
実施計画の認可年月日	平成25年8月14日 (実施計画の変更認可年月日:平成29年9月28日)
溶接工程表	別紙1参照
溶接検査を受けようとする事項	溶接構造物 溶接作業中検査 (有・無) 溶接後熱処理 (有・無) 非破壊検査 (有・無) 機械試験 (有・無) 耐圧試験 (有・無) (記録確認検査) (有・無)
溶接検査を受けようとする期日	自 令和4年 1月 6日 至 令和4年 3月 11日
検査を受けようとする場所	







溶接工程表

年月		令和3年		令和4年				
		12	1	2	3	4		
第三セシウム吸着装置	ろ過フィルタ (7～8塔目)		☆	-----	-----	☆		△

— : 工事期間

☆ : 溶接検査

△ : 工事完了

▼ : 「福島第一原子力発電所特定原子力施設に係る実施計画」の変更認可

以 上

溶接部詳細一覧表
(1/3)

東京電力ホールディングス株式会社
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1～4号機
 機器名：第三セシウム吸着装置 ろ過フィルタ
 図面番号：[REDACTED]

計画番号：[REDACTED]
 最高使用圧力 1.37 (MPa)
 最高使用温度 66℃
 試験圧力 2.06 (MPa) (水圧)
 溶接後熱処理 行わない

製作台数：2基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 (内径×壁厚)	継手種別	溶接方法	溶接棒または添加材			フラックス + 心線	姿勢	電流 (A)	予温度 (℃以上)	溶接材料区分		ガス		層数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験	受検場所		備考	
			規格	区分				初層 径(mm)	層 径(mm)	残 径(mm)					層 柄	層 柄	シールド ガス	バック シールド				工場	現地		
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM												TF: 一 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イ ハ ニ ホ	-	本体付機械 試験片含む	
1	胴	SY-002	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM												TF: 一 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イ ハ ニ ホ	-	本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)	
2	上部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)														TF: 一 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イ ハ ニ ホ	-	本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)	
1	胴	SY-003	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 B	TF + SM												TF: 一 SM: 多	第15N003号 (T-653)	PT	イ ハ ニ ホ	-	本体付機械 試験片含む (SY-001で 代表)	
3	下部鏡板		SUS316L	P-8	φ914.4× t14 (t12)																				
2	上部鏡板	SY-101	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T																		
6	7'ボトムノット フィルタ' (管台)		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9																				
2	上部鏡板	SY-201	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																		
10	充填孔 (管台)		SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2																				
2	上部鏡板	SY-202	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																		
5	7'ボトムノット フィルタ' (管台)		SUS316LTP	P-8	φ60.5×t3.9																				
2	上部鏡板	SY-203	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																		
7	7'ボトムノット フィルタ' (管台)		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4																				
2	上部鏡板	SY-204	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	T																		
9	ドレンパイク (管台)		SUS316LTP	P-8	φ34×t3.4																				
2	上部鏡板	SY-207	SUS316L	P-8	t14	継手区分 D	TB																		
8	7'ボトムノット フィルタ' (管台)		SUS316LTP	P-8	φ48.6×t3.7																				

受検場所記号説明
 イ：溶接作業等 (材料、開先、溶接作業及び設備)
 ロ：溶接後熱処理
 ハ：非破壊試験
 ニ：機械試験
 ホ：耐圧試験

溶接部詳細一覧表
(2/3)

東京電力ホールディングス株式会社
 発電所名：福島第一原子力発電所 第1~4号機
 機器名：第三セクター吸着装置ろ過フィルタ
 図面番号：[REDACTED]

計画書番号：[REDACTED]

最高使用圧力	1.37 (MPa)
最高使用温度	66℃
試験圧力	2.06 (MPa) (水圧)
溶接後熱処理	行わない

製作台数： 2基

PNo	名称	継手番号	材質		寸法 (mm) 外径×肉厚 (内径はシールド厚さ)	継手種別	溶接方法	溶接棒または溶加材			フラックス		姿勢	電流 (A)	予温度 (℃以上)	溶接材料区分		ガス		層数	溶接施工法 (No.)	非破壊試験	受検場所		備考	
			規格	区分				初径 (mm)	層	残層	銘柄	心線				シールドガス	バックシールド	溶接棒	溶接金属				シールドガス	バックシールド		工場
10	充填孔 (管台)	SY-387	SUS316LTP	P-8	φ216.3×t8.2	継手区分 C	TB														6I資庁 第15062号 (T-248)	PT	イ			
11	充填孔 フランジ		SUSF316L	P-8	-																63資庁 第8346号 (T-284)	PT	ハ			
3	下部鏡板	SY-423	SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB															イ				
4	スカート		SUS304	P-8	t14																	ハ				
3	下部鏡板	SY-911-1~4	SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB															イ				
12	下部インテーク用 当て板		SUS316L	P-8	t6																		ハ			
1	胴	SY-912-1,2	SUS316L	P-8	t12	非耐圧部材	TB																イ			
14	配管ポート (50A)		SUS316L	P-8	t6																		ハ			
1	胴	SY-913-1,2	SUS316L	P-8	t12	非耐圧部材	TB																イ			
15	配管ポート (25A)		SUS316L	P-8	t6																		ハ			
3	下部鏡板	SY-920	SUS316L	P-8	t14	非耐圧部材	TB																イ			
13	ドレンパイプ用 当て板		SUS316L	P-8	t6																		ハ			
以下は手直しの場合に適用する。																										
1	胴	SY-001	SUS316L	P-8	φ914.4×t12	継手区分 A	TF + SM + TB																イ			



1. 機械試験要領書

1.1 機械試験板取付本体溶接継手及び代表される溶接継手

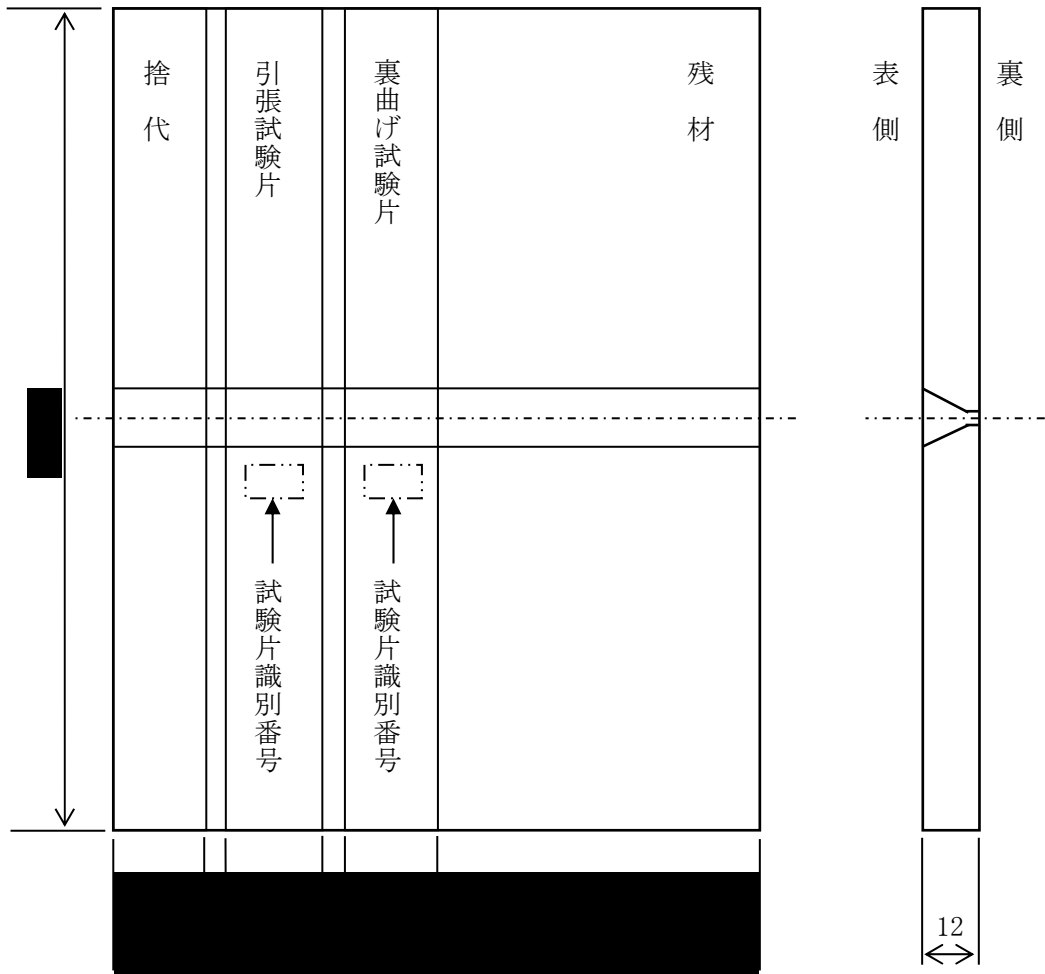
機械試験板取付 本体溶接継手番号 (対象継手番号)	代表される溶接継手番号 (機械試験板製作継手番号)
SY-001 SY-002 SY-003	SY-001

1.2 機械試験片の種類及び識別番号

試験片の種類	試験片識別番号
引張試験片	T***
裏曲げ試験片	B***

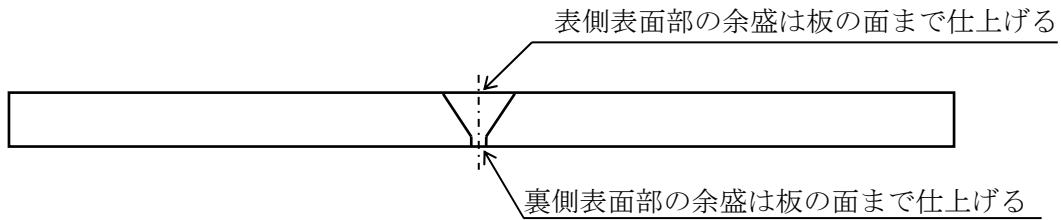
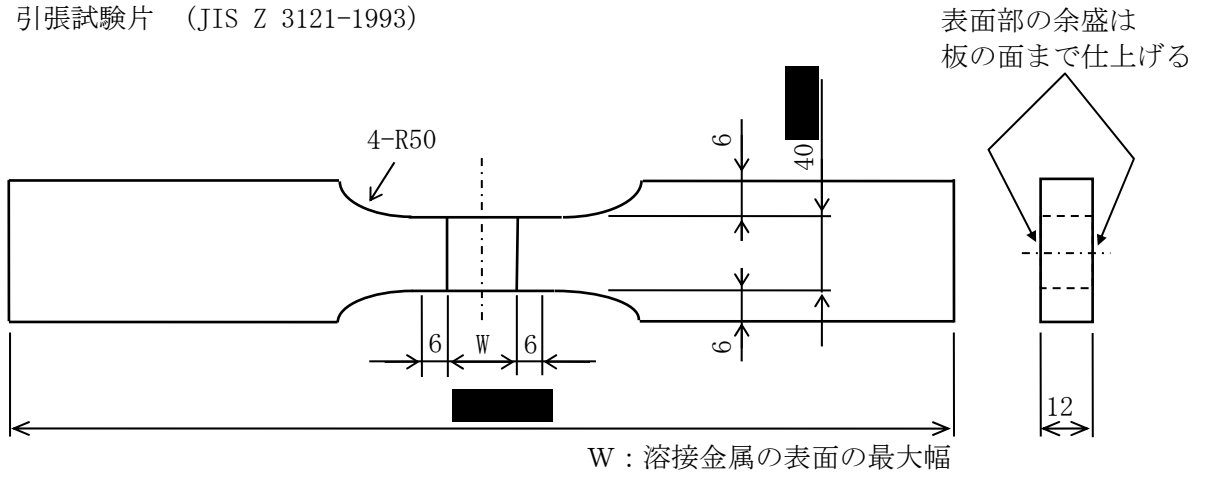
注) *** は容器の号機番号 (XXXXXX) を示す。

1.3 機械試験片採取位置 (単位：mm)



1.4 試験片寸法 (単位: mm)

引張試験片 (JIS Z 3121-1993)



裏曲げ試験片 (JIS Z 3122-1990)

